

BEST AVAILABLE COPY

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-154599

(43)Date of publication of application : 08.06.2001

(51)Int.Cl.

G09F 9/00

G02F 1/1339

G02F 1/1343

(21)Application number : 11-338194

(71)Applicant : CASIO COMPUT CO LTD

(22)Date of filing : 29.11.1999

(72)Inventor : BABA MIKIO

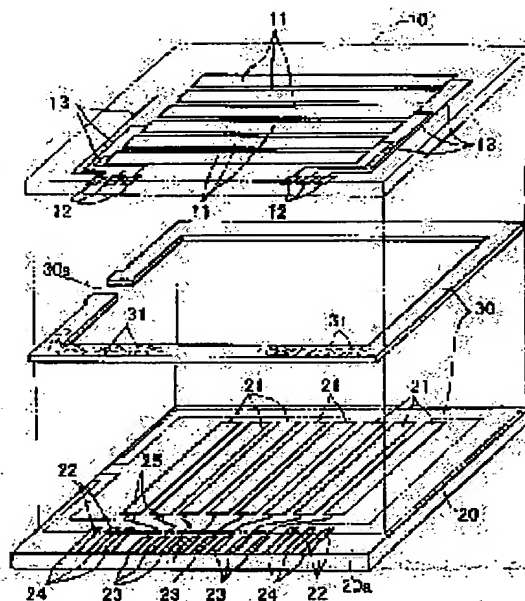
(54) PANEL TYPE ELEMENT

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To connect cross electrodes of a pair of substrates in a good conducting state without shorting adjacent lead wiring or terminal electrodes to each other or lead wiring connecting to these terminal electrodes or another terminal electrodes.

SOLUTION: Plural rod-like conductive fillers 31 having the length shorter than the smallest spacing within substrate joining regions by sealing materials 30 for joining an upper substrate 10 which is provided with the first electrodes 11 and the upper cross electrodes 12 and a lower substrate 20 which is provided with the second electrodes 21 and the lower cross electrodes 22 and is arrayed and formed with the plural terminal electrodes 23 and 24 directly or via the lead wiring 25 to the second electrodes 21 and the lower cross electrodes 22 in terminal arraying parts 20a among the

respective spacings between a plurality of the lead wiring 25 and a plurality of the terminal electrodes 23 and 24 are incorporated into the sealing materials 30 and these rod-shaped fillers 31 are grasped between the substrates 10 and 20 in the state of lying down the fillers in parallel to the substrate surfaces. The upper cross electrodes 12 and the lower cross electrodes 22 are electrically connected by the rod-shaped fillers 31 grasped therebetween.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2. **** shows the word which can not be translated.

3. In the drawings, any words are not translated.

[Claim(s)]

[Claim 1] The 1st substrate and the 2nd substrate which has the terminal array section which projects in at least 1 side on the outside of said 1st substrate, was made to counter said 1st substrate, and has been arranged, It has the sealant of the shape of a frame which joins said the 1st substrate and 2nd substrate in the field corresponding to the periphery section of said 1st substrate. 1st at least one electrode formed in the field surrounded by the inside of said 1st substrate by said sealant among the insides which counter mutually [said 1st substrate and said 2nd substrate], Two or more 2nd electrodes which it is formed in the substrate junction field by said sealant, and 1st at least one cross electrode connected with said 1st electrode is prepared, and counter the inside of said 2nd substrate with said 1st electrode, Array formation is carried out at said 1st cross electrode, the 2nd cross electrode which counters, and said terminal array section. Two or more terminal electrodes connected with said two or more 2nd electrodes and said 2nd cross electrode through two or more direct or lead wiring, respectively are prepared. While two or more conductive rod-like fillers which have the die length shorter than the smallest spacing in said substrate junction field among each spacing of said two or more lead wiring and two or more of said terminal electrodes are mixed into said sealant These cylindrical fillers are pinched between said 1st substrate and 2nd substrate in the condition of having lodged to said substrate side and parallel. The panel mold component characterized by said 1st cross electrode and said 2nd cross electrode being electrically connected by said cylindrical filler pinched by these cross inter-electrode.

[Claim 2] The 1st cross electrode prepared in the 1st substrate and the 2nd cross electrode prepared in the 2nd substrate, respectively Every array formation is carried out by more than one in the predetermined part of the substrate junction field by the sealant. The smallest spacing [die length / of two or more cylindrical fillers mixed into said sealant] in said substrate junction field of each spacing of two or more lead wiring and two or more terminal electrodes, The panel mold component according to claim 1 characterized by

being shorter than any of spacing of said two or more 1st [the] and 2nd cross electrode.

[Claim 3] The cylindrical filler mixed into the sealant is a panel mold component according to claim 1 or 2 characterized by consisting of a conductive metal.

[Claim 4] The resin material in which the cylindrical filler mixed into the sealant was formed in the shape of a rod, Consist of a conductive metal membrane which covers the front face of this resin material, and a crack occurs in said conductive metal membrane according to crushing deformation of said cylindrical filler by the pressurization at the time of joining the 1st substrate and 2nd substrate. The panel mold component according to claim 1 or 2 characterized by for said resin material oozing out from the crack, and pasting said 1st and 2nd substrates.

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to a panel mold component.

[0002]

[Description of the Prior Art] As a panel mold component, there are an electro-optics display panel represented by the liquid crystal display panel, a touch input panel, etc.

[0003] This kind of panel mold component is the inside which counters mutually [these substrates] while joining the substrate of the pair by which opposite arrangement was carried out mutually through a frame-like sealant with the configuration of having prepared the electrode, respectively, for example, in the case of the liquid crystal display panel, the field surrounded by said sealant between the substrates of said pair is filled up with liquid crystal.

[0004] By the way, although there are what prepared the terminal electrode for connecting to an external circuit the electrode prepared in the inside of the substrate of a pair in each substrate, and a thing which prepared all the terminal electrodes in one substrate in said panel mold component, in respect of the ease of connection of an external circuit, the latter panel mold component is advantageous.

[0005] The 2nd substrate which the panel mold component of said latter has the terminal array section which generally projects in the 1st substrate and at least 1 side on the outside of said 1st substrate, made counter said 1st substrate, and has been arranged, 1st at least one electrode formed in the field which was equipped with the sealant of the shape of a frame which joins said the 1st substrate and 2nd substrate in the field corresponding to the periphery section of said 1st substrate, and was surrounded by the inside of

said 1st substrate by said sealant, Two or more 2nd electrodes which are formed in the substrate junction field by said sealant, prepare 1st at least one cross electrode connected with said 1st electrode, and counter the inside of said 2nd substrate with said 1st electrode, Array formation is carried out at said 1st cross electrode, the 2nd cross electrode which counters, and said terminal array section. While preparing two or more terminal electrodes connected with said two or more 2nd electrodes and said 2nd cross electrode through two or more direct or lead wiring, respectively By mixing two or more conductive fillers which consist of spherical metal particles into said sealant, and making the spherical filler in this sealant pinch between said 1st substrate and 2nd substrate Said 1st cross electrode and said 2nd cross electrode are electrically connected by said spherical filler pinched by these cross inter-electrode.

[0006]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, said 1st cross electrode and the 2nd cross electrode with which the above-mentioned conventional panel mold component was prepared in the 1st substrate and 2nd substrate, In order that the spherical filler in said sealant may only carry out point contact in one point of the spherical surface of said spherical filler, respectively, The electric resistance of the contact section of said 1st cross electrode and the 2nd cross electrode, and said spherical filler is high, and said 1st cross electrode and the 2nd cross electrode cannot be connected by good switch-on.

[0007] This invention aims at offering the panel mold component which can connect the 1st cross electrode and the 2nd cross electrode which were prepared in the 1st substrate and 2nd substrate by good switch-on.

[0008]

[Means for Solving the Problem] The 2nd substrate with which the panel mold component of this invention has the 1st substrate and the terminal array section to which it projects in at least 1 side on the outside of said 1st substrate, was made to counter said 1st substrate, and has been arranged, It has the sealant of the shape of a frame which joins said the 1st substrate and 2nd substrate in the field corresponding to the periphery section of said 1st substrate. 1st at least one electrode formed in the field surrounded by the inside of said 1st substrate by said sealant among the insides which counter mutually [said 1st substrate and said 2nd substrate], Two or more 2nd electrodes which it is formed in the substrate junction field by said sealant, and 1st at least one cross electrode connected with said 1st electrode is prepared, and counter the inside of

said 2nd substrate with said 1st electrode, Array formation is carried out at said 1st cross electrode, the 2nd cross electrode which counters, and said terminal array section. Two or more terminal electrodes connected with said two or more 2nd electrodes and said 2nd cross electrode through two or more direct or lead wiring, respectively are prepared. While two or more conductive rod-like fillers which have the die length shorter than the smallest spacing in said substrate junction field among each spacing of said two or more lead wiring and two or more of said terminal electrodes are mixed into said sealant These cylindrical fillers are pinched between said 1st substrate and 2nd substrate in the condition of having lodged to said substrate side and parallel. It is characterized by said 1st cross electrode and said 2nd cross electrode being electrically connected by said cylindrical filler pinched by these cross inter-electrode.

[0009] Said cylindrical filler pinched between said 1st substrate and 2nd substrate in the condition of according to this panel mold component it having been mixed into said sealant and having lodged to a substrate side and parallel In order to carry out line contact along the die-length direction of this cylindrical filler to said 1st cross electrode and the 2nd cross electrode which were prepared in said the 1st substrate and 2nd substrate, The electric resistance of the contact section of said 1st cross electrode and the 2nd cross electrode, and said cylindrical filler can be made low, and said 1st cross electrode and the 2nd cross electrode can be connected by good switch-on.

[0010] And with this panel mold component, since the die length of said cylindrical filler is shorter than the smallest spacing in said substrate junction field among each spacing of said two or more lead wiring and two or more of said terminal electrodes, lead wiring which leads to adjacent lead wiring, terminal electrodes or said terminal electrode, and other terminal electrodes does not short-circuit through said cylindrical filler.

[0011]

[Embodiment of the Invention] The 1st substrate with which, as for the panel mold component of this invention, 1st at least one cross electrode connected with said 1st electrode to the substrate junction field in which 1st at least one electrode is prepared both according to a frame-like sealant was prepared as mentioned above, said 1st electrode, two or more 2nd electrodes which counter, said 1st cross electrode, and the 2nd cross electrode which counters are prepared both In said sealant to which two or more terminal electrodes connected with the terminal array section which projects on the outside of said 1st substrate through two or more direct or lead

wiring at said two or more 2nd electrodes and said 2nd cross electrode, respectively join the 2nd substrate by which array formation was carried out. The inside of each spacing of said two or more lead wiring and two or more of said terminal electrodes, Two or more conductive rod-like fillers which have die length shorter than the smallest spacing in said substrate junction field are mixed. These cylindrical fillers are made to pinch between said 1st substrate and 2nd substrate in the condition of having lodged to said substrate side and parallel. Said 1st cross electrode and the 2nd cross electrode by connecting electrically said 1st cross electrode and said 2nd cross electrode by said cylindrical filler pinched by these cross inter-electrode by good switch-on. And it enables it to connect, without lead wiring which leads to adjacent lead wiring, terminal electrodes or said terminal electrode, and other terminal electrodes short-circuiting through said cylindrical filler.

[0012] The 1st cross electrode prepared in said 1st substrate in the panel mold component of this invention,

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] The decomposition perspective view of a panel mold component showing the 1st example of this invention.

[Drawing 2] Some expansion top views of the frame-like sealant in the panel mold component of the 1st example.

[Drawing 3] The perspective view of the conductive filler mixed in said sealant.

[Drawing 4] The expanded sectional view which met in the direction of a path and the die-length direction of a cylindrical filler in the cross electrode section of the panel mold component of the 1st example.

[Drawing 5] The perspective view of the initial state of the cylindrical filler mixed into the sealant which shows the 2nd example of this invention.

[Drawing 6] The perspective view in the condition of having pressurized in the direction of a path of said cylindrical filler.

[Drawing 7] The expanded sectional view which met in the direction of a path of the cylindrical filler in the cross electrode section of the panel mold component of the 2nd example.

[Description of Notations]

- 10 -- Top substrate (the 1st substrate)
- 11 -- Scan electrode (the 1st electrode)
- 12 -- Top cross electrode (1st cross electrode)
- 13 -- Lead wiring
- 20 -- Bottom substrate (the 2nd substrate)
- 20a -- Terminal array section
- 21 -- Signal electrode (the 2nd electrode)
- 22 -- Bottom cross electrode (2nd cross electrode)
- 23 24 -- Terminal electrode

25 -- Lead wiring

30 -- Sealant

31 32 -- Cylindrical filler

33 -- Resin material

34 -- Conductive metal membrane

34a -- Crack

(10)日本国特許庁(JP)

(12)公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開2001-154599

(P2001-154599A)

(43)公開日 平成13年6月8日(2001.6.8)

(51)Int.Cl.	国際記号	F1	F477(参考)
G09F 9/00	B48	G09F 9/00	B48H 2H089
	B48		B48A 3H092
G09F 1/1339	B05	G09F 1/1339	B05 5G435
1/1343		1/1343	

審査請求 未請求 請求項の数 01 (全 8 頁)

(21)出願番号 特願平11-338194

(22)出願日 平成11年11月29日(1999.11.29)

(71)出願人 000001443

カシオ計算機株式会社

東京都渋谷区本町1丁目6番2号

(72)発明者 岡崎 幹男

東京都八王子市石川町2851番地の5 カシオ計算機株式会社八王子研究所内

(74)代理人 100068479

弁護士 外江 武彦 (外5名)

Fターム(参考) 2H089 LA09 LA11 MA08 MA25 MA41

PA04 QA12 TA05 TA09

2H092 GA38 GA39 HA14 HA16 HA18

MA29 PA09 PA04

EC435 AA18 EB42 HB12

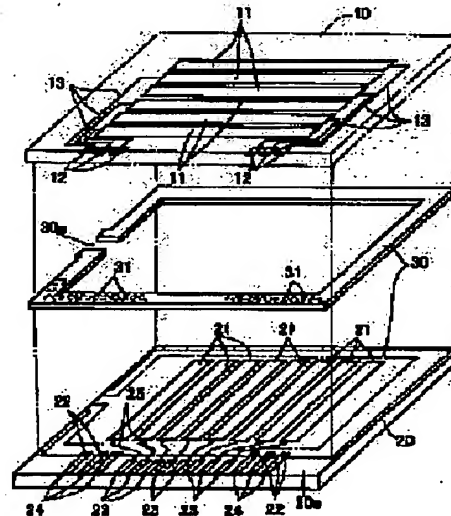
(54)【発明の名称】 パネル型素子

(57)【要約】

【課題】 一对の基板のクロス電極を良好な導通状態で、しかも、隣り合うリード配線同士または端子電極同士、あるいは前記端子電極と他の端子電極につながるリード配線とを短絡させることなく接続する。

【解決手段】 第1の電極11と上クロス電極12が設けられた上基板10と、第2の電極21と下クロス電極22が設けられるとともに、端子配列部20aに前記第2の電極21および下クロス電極22に直接またはリード配線25を介してつながる複数の端子電極23、24が配列形成された下基板20とを接合するシール材30中に、複数のリード配線25および複数の端子電極23、24のそれぞれの間隔のうち、シール材30による基板

接合領域内における最も小さい間隔よりも短い長さを有する複数の導電性フィラース1を温入し、これらの棒状フィラース1を、基板面と平行に倒伏した状態で基板10、20間に挟持させ、前記上クロス電極12と下クロス電極22とを、これらの間に挟持された棒状フィラース1により電気的に接続した。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 第 1 の基板と、少なくとも一側に前記第 1 の基板の外側に突出する端子配列部を有し、前記第 1 の基板に対向させて配置された第 2 の基板と、前記第 1 の基板の周縁部に対応する領域において前記第 1 の基板と第 2 の基板とを接合する棒状のシール材とを備え、

前記第 1 の基板と前記第 2 の基板の互いに対向する内面のうち、前記第 1 の基板の内面に、前記シール材で囲まれた領域に形成された少なくとも 1 つの第 1 の電極と、前記シール材による基板接合領域に形成され、前記第 1 の電極につながる少なくとも 1 つの第 1 のクロス電極とが設けられ、前記第 2 の基板の内面に、前記第 1 の電極と対向する複数の第 2 の電極と、前記第 1 のクロス電極と対向する第 2 のクロス電極と、前記端子配列部に配列形成され、前記複数の第 2 の電極および前記第 2 のクロス電極に直接または複数のリード配線を介してそれぞれつながる複数の端子電極とが設けられ、

前記シール材中に、前記複数のリード配線および前記複数の端子電極のそれぞれの間隔のうち、前記基板接合領域内における最も小さい間隔よりも短い長さを有する棒状の複数の導電性フィラーが温入されるとともに、これらの棒状フィラーが、前記基板面と平行に傾伏した状態で前記第 1 の基板と第 2 の基板との間に挟持され、前記第 1 のクロス電極と前記第 2 のクロス電極とが、これらのクロス電極間に挟持された前記棒状フィラーにより電気的に接続されていることを特徴とするパネル型素子。

【請求項 2】 第 1 の基板に設けられた第 1 のクロス電極と、第 2 の基板に設けられた第 2 のクロス電極とがそれぞれ、シール材による基板接合領域の所定箇所間隔に複数の棒状配列形成されており、前記シール材中に温入された複数の棒状フィラーの長さ、複数のリード配線および複数の端子電極のそれぞれの間隔のうちの前記基板接合領域内における最も小さい間隔と、前記複数の第 1 および第 2 のクロス電極の間隔のいずれよりも短いことを特徴とする請求項 1 に記載のパネル型素子。

【請求項 3】 シール材中に温入された棒状フィラーは、導電性金属からなっていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のパネル型素子。

【請求項 4】 シール材中に温入された棒状フィラーは、棒状に形成された樹脂材と、この樹脂材の表面を被覆する導電性金属膜とからなっており、第 1 の基板と第 2 の基板とを接合する際の加圧による前記棒状フィラーの潰れ変形により前記導電性金属膜に亀裂が発生し、その亀裂から前記樹脂材が滲み出して前記第 1 および第 2 の基板に接合することを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のパネル型素子。

【発明の詳細な説明】

【00001】

【発明の属する技術分野】 この発明は、パネル型素子に関するものである。

【00002】

【従来の技術】 パネル型素子としては、液晶表示パネルに代表される電気光学表示パネルや、タッチ入力パネル等がある。

【00003】 この種のパネル型素子は、互いに対向配置された一対の基板を棒状のシール材を介して接合するとともに、これらの基板の互いに対向する内面にそれぞれ電極を設けた構成となっており、例えば液晶表示パネルの場合は、前記一対の基板間の前記シール材で囲まれた領域に、液晶が充てられている。

【00004】 ところで、前記パネル型素子には、一対の基板の内面に設けられた電極を外部回路に接続するための端子電極をそれぞれの基板に設けたものと、全ての端子電極を一方の基板に設けたものがあるが、外部回路の接続の容易さの面では、後者のパネル型素子が有利である。

【00005】 前記後者のパネル型素子は、一般に、第 1 の基板と、少なくとも一側に前記第 1 の基板の外側に突出する端子配列部を有し、前記第 1 の基板に対向させて配置された第 2 の基板と、前記第 1 の基板の周縁部に対応する領域において前記第 1 の基板と第 2 の基板とを接合する棒状のシール材とを備え、前記第 1 の基板の内面に、前記シール材で囲まれた領域に形成された少なくとも 1 つの第 1 の電極と、前記シール材による基板接合領域に形成され、前記第 1 の電極につながる少なくとも 1 つの第 1 のクロス電極とを設け、前記第 2 の基板の内面に、前記第 1 の電極と対向する複数の第 2 の電極と、前記第 1 のクロス電極と対向する第 2 のクロス電極と、前記端子配列部に配列形成され、前記複数の第 2 の電極および前記第 2 のクロス電極に直接または複数のリード配線を介してそれぞれつながる複数の端子電極とを設けるとともに、前記シール材中に、棒状の金属粒子からなる複数の導電性フィラーを温入し、このシール材中の棒状フィラーを前記第 1 の基板と第 2 の基板との間に挟持させることにより、前記第 1 のクロス電極と前記第 2 のクロス電極とを、これらのクロス電極間に挟持された前記棒状フィラーにより電気的に接続している。

【00006】

【発明が解決しようとする課題】 しかし、上記従来のパネル型素子は、第 1 の基板と第 2 の基板に設けられた前記第 1 のクロス電極および第 2 のクロス電極と、前記シール材中の棒状フィラーとがそれぞれ、前記棒状フィラーの球面の一点において点接触するだけであるため、前記第 1 のクロス電極および第 2 のクロス電極と前記棒状フィラーとの接触部の電気抵抗が高く、前記第 1 のクロス電極と第 2 のクロス電極とを良好な導通状態で接続することができない。

【00007】 この発明は、第 1 の基板と第 2 の基板に設けられた第 1 のクロス電極と第 2 のクロス電極とを良好な導通状態で接続することができるパネル型素子を提供

することを目的としたものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】この発明のパネル型素子は、第1の基板と、少なくとも一側に前記第1の基板の外側に突出する端子配列部を有し、前記第1の基板に対向させて配置された第2の基板と、前記第1の基板の周縁部に対応する領域において前記第1の基板と第2の基板とを接合する棒状のシール材とを備え、前記第1の基板と前記第2の基板の互いに対向する内面のうち、前記第1の基板の内面に、前記シール材で囲まれた領域に形成された少なくとも1つの第1の電極と、前記シール材による基板接合領域に形成され、前記第1の電極につながる少なくとも1つの第1のクロス電極とが設けられ、前記第2の基板の内面に、前記第1の電極と対向する複数の第2の電極と、前記第1のクロス電極と対向する第2のクロス電極と、前記端子配列部に配列形成され、前記複数の第2の電極および前記第2のクロス電極に直接または複数のリード配線を介してそれぞれつながる複数の端子電極とが設けられ、前記シール材中に、前記複数のリード配線および前記複数の端子電極のそれぞれの間隔のうち、前記基板接合領域内における最も小さい間隔よりも短い長さを有する棒状の複数の導電性フィラーが混入されるとともに、これらの棒状フィラーが、前記基板面と平行に傾伏した状態で前記第1の基板と第2の基板との間に挟持され、前記第1のクロス電極と前記第2のクロス電極とが、これらのクロス電極間に挟持された前記棒状フィラーにより電気的に接続されていることを特徴とするものである。

【0009】このパネル型素子によれば、前記シール材中に混入され、基板面と平行に傾伏した状態で前記第1の基板と第2の基板との間に挟持された前記棒状フィラーが、前記第1の基板と第2の基板に設けられた前記第1のクロス電極および第2のクロス電極に対し、この棒状フィラーの長さ方向に沿って線接触するため、前記第1のクロス電極および第2のクロス電極と前記棒状フィラーとの接触部の電気抵抗を低くし、前記第1のクロス電極と第2のクロス電極とを良好な導通状態で接続することができる。

【0010】しかも、このパネル型素子では、前記棒状フィラーの長さが、前記複数のリード配線および前記複数の端子電極のそれぞれの間隔のうち、前記基板接合領域内における最も小さい間隔よりも短いため、隣り合うリード配線同士または端子電極同士、あるいは前記端子電極と他の端子電極につながるリード配線とが前記棒状フィラーを介して短絡されることはない。

【0011】

【発明の実施の形態】この発明のパネル型素子は、上記のように、少なくとも1つの第1の電極が設けられるとともに、棒状のシール材による基板接合領域に前記第1の電極につながる少なくとも1つの第1のクロス電極が設

けられた第1の基板と、前記第1の電極と対向する複数の第2の電極と前記第1のクロス電極と対向する第2のクロス電極が設けられるとともに、前記第1の基板の外側に突出する端子配列部に前記複数の第2の電極および前記第2のクロス電極に直接または複数のリード配線を介してそれぞれつながる複数の端子電極が配列形成された第2の基板とを接合する前記シール材中に、前記複数のリード配線および前記複数の端子電極のそれぞれの間隔のうち、前記基板接合領域内における最も小さい間隔よりも短い長さを有する棒状の複数の導電性フィラーを混入し、これらの棒状フィラーを、前記基板面と平行に傾伏した状態で前記第1の基板と第2の基板との間に挟持させ、前記第1のクロス電極と前記第2のクロス電極とを、これらのクロス電極間に挟持された前記棒状フィラーにより電気的に接続することにより、前記第1のクロス電極と第2のクロス電極とを良好な導通状態で、しかも、隣り合うリード配線同士または端子電極同士、あるいは前記端子電極と他の端子電極につながるリード配線とが前記棒状フィラーを介して短絡されることなく接続できるようにしたものである。

【0012】この発明のパネル型素子において、前記第1の基板に設けられた第1のクロス電極と、前記第2の基板に設けられた第2のクロス電極とがそれぞれ、前記シール材による基板接合領域の所定個所に複数ずつ配列形成されているときは、前記シール材中に混入された複数の棒状フィラーの長さを、前記複数のリード配線および複数の端子電極のそれぞれの間隔のうちの前記基板接合領域内における最も小さい間隔と、前記複数の第1および第2のクロス電極の間隔のいずれよりも短くすればよく、このようにすることにより、隣り合う第1のクロス電極同士および第2のクロス電極同士または前記第1のクロス電極と他の第1のクロス電極に対向する第2のクロス電極との棒状フィラーによる短絡もなくなることができる。

【0013】また、このパネル型素子において、前記シール材中に混入する棒状フィラーは、導電性金属からなるものでも、棒状に形成された樹脂材とこの樹脂材の表面を被覆する導電性金属膜とからなるものでもよく、後者の棒状フィラーによれば、第1の基板と第2の基板とを接合する際の加圧による前記棒状フィラーの道れ変形により前記導電性金属膜に亀裂が発生し、その亀裂から前記樹脂材が滲み出して前記第1および第2の基板に接着するため、前記棒状フィラーを前記第1および第2の基板に、より強固に固定することができる。

【0014】

【実施例】図1～図4はこの発明の第1の実施例を示しており、図1はパネル型素子の分解斜視図、図2は前記パネル型素子における棒状シール材の一部分の拡大平面図、図3は前記シール材に混入された導電性フィラーの斜視図である。

【0015】この実施例のパネル型素子は、単純マトリックス方式の液晶表示パネルに用いられるものであり、図1のように、ガラスまたは、PET（ポリエチレンテレフタレート）、PC（ポリカーボネート）、ポリエステル等の樹脂からなる一対の透明基板10、20と、これらの基板10、20を接合する枠状のシール材30とを備えている。

【0016】前記一対の基板10、20のうち、図1において下側の第2の基板（以下、下基板という）20は、その一側に、図1において上側の第1の基板（以下、上基板という）10の外側に突出する端子配列部20aを有しており、前記上基板10に対向させて配置され、この上基板10の周縁部に対応する領域において、前記シール材30により上基板10と接合されている。

【0017】前記上基板10と下基板20の互いに對向する内面のうち、前記上基板10の内面には、前記シール材30で囲まれた領域に形成された複数の第1の透明電極11と、前記シール材30による基板接合領域に形成された複数の第1のクロス電極12とが設けられ、前記下基板20の内面には、前記第1の電極11と對向する複数の第2の透明電極21と、前記複数の第1のクロス電極12とそれぞれ對向する複数の第2のクロス電極22と、前記端子配列部20aに配列形成された複数の端子電極23、24とが設けられている。

【0018】なお、図では省略しているが、前記上基板10と下基板20の内面にはそれぞれ、前記シール材30で囲まれた領域のほぼ全域にわたって配向膜が設けられており、前記第1の電極11および第2の電極21は、前記配向膜により覆われている。

【0019】前記上基板10の内面に設けられた複数の第1の電極11は、行方向（画面の左右方向）に沿わせて互いに平行に形成された走査電極、下基板20の内面に設けられた複数の第2の電極21は、列方向（画面の上下方向）に沿わせて互いに平行に形成された信号電極であり、前記下基板20の端子配列部20aは、前記列方向における両端の側縁のうちの一方の側縁に形成されている。

【0020】そして、前記上基板10に設けられた前記複数の第1のクロス電極（以下、上クロス電極という）12はそれぞれ、前記シール材30による基板接合領域のうち、前記下基板20の端子配列部20aに沿った基板接合領域の所定箇所、例えば前記端子配列部20aに沿った基板接合領域の一端側と他端側とに、それぞれ複数ずつ配列形成されている。

【0021】これらの上クロス電極12は、前記上基板10の内面に形成された前記複数の走査電極（第1の電極）11にそれぞれ対応しており、前記複数の走査電極11はそれぞれ、その一端または他端から導出され、前記走査電極11の形成領域を迂回させて前記上クロス電極12の配列領域に導かれた複数のリード配線13を介

して、対応する前記上クロス電極12につながっている。

【0022】また、前記下基板20の端子配列部20aに配列形成された複数の端子電極23、24のうち、所定数の端子電極23は、この下基板20の内面に形成された前記複数の信号電極（第2の電極）21にそれぞれ対応する信号電極用端子電極、他の端子電極24は、この下基板20の内面に形成された前記複数の第2のクロス電極（以下、下クロス電極という）22にそれぞれ対応する走査電極用端子電極であり、前記信号電極用端子電極23は前記端子配列部20aの中央領域に配列され、前記走査電極用端子電極24は前記端子配列部20aの両端側の領域にそれぞれ複数ずつ配列されている。

【0023】前記複数の信号電極用端子電極23は、前記端子配列部20aの端縁から前記シール材30による基板接合領域内に入り込む長さで形成されており、前記複数の信号電極21はそれぞれ、その一端から導出された複数のリード配線25を介して、対応する前記信号電極用端子電極23につながっている。

【0024】また、前記走査電極用端子電極24は、前記端子配列部20aの端縁から前記下クロス電極22の形成領域にわたって形成されており、前記複数の下クロス電極22はそれぞれ、その下クロス電極22に対応する走査電極用端子電極24と一体に形成され、これらの走査電極用端子電極24に直接つながっている。

【0025】一方、前記枠状のシール材30は、例えばエポキシ樹脂等からなっており、このシール材30中には、図1および図2に示したように、前記上基板10の複数の上クロス電極12と、前記下基板20の複数の下クロス電極22とをそれぞれ電氣的に接続するための複数の微小な導電性フィラー31が混入されている。

【0026】なお、図1では、前記シール材30に混入されたフィラー31のうちの一部の領域のフィラーだけを示しているが、このフィラー31は、前記シール材30の全域に、ほぼ均等に分散して混入されている。

【0027】前記フィラー31は、図3に示したように、円形な断面形状をもつ極細の棒状フィラーであり、アルミニウム系合金または銀等の良好な導電性を有する金属材料を所定長さに切断したものである。

【0028】この棒状フィラー31の径（直径）は、前記シール材30により所定の間隔を有して接合される一対の基板10、20の間隔（例えば数μm）と同じに設定されている。

【0029】また、この棒状フィラー31の長さは、前記下基板20の複数のリード配線25および複数の端子電極23、24のそれぞれの間隔のうちの前記シール材30による基板接合領域内における最も小さい間隔と、前記上基板10および下基板20の複数の上クロス電極12および下クロス電極22の間隔と、前記上基板10の複数のリード配線13の間隔のうちの前記基板接合領

域内における最も小さい間隔とのいずれの間隔よりも短く設定されている。

【0030】なお、図1では便宜上、前記棒状フィラー31を、その長さを誇張して示しているが、この棒状フィラー31の長さは、図2に示したように、上述した各間隔のうちの最も小さい間隔、例えば複数の端子電極23および24の間隔と、そのうちの定置電極用端子電極24に直接つながる下クロス電極22の間隔の1/2〜1/3程度が好ましい。

【0031】また、前記シール材30への前記棒状フィラー31の退入量は、図2のように、棒状フィラー31同士が互いに触れ合わないように通隙の間隔で分布するように選ぶのが望ましい。

【0032】そして、パネル型素子においては、前記シール材30中に退入された複数の棒状フィラー31を、前記基板10、20面と平行に、しかも図1および図2のようにランダムな向きで倒伏させた状態で、上基板10と下基板20との間に挟持し、前記上基板10の複数の上クロス電極12と前記下基板20の複数の下クロス電極22とをそれぞれ、これらのクロス電極12、22間に挟持された前記棒状フィラー31により電気的に接続している。

【0033】このパネル型素子は、前記上基板10と下基板20のうちの一方の基板、例えば下基板20の内面上の他方の基板（上基板）10との接合領域に、前記棒状フィラー31を退入したシール材30を、スクリーン印刷法により所定の基板間隔より若干厚く印刷し、他方の基板である上基板10の前記シール材30で囲まれる領域の内面上に前記基板間隔を規制するための複数のギャップ材を散布した後、これらの基板10、20を重ね合わせて加圧することにより、基板間隔を前記ギャップ材により規制される間隔に調整し、その状態で前記シール材30を硬化させ、このシール材30により上基板10と下基板20とを接合する方法で製造される。

【0034】この場合、前記シール材30中に退入された棒状フィラー31は、シール材30を基板20上に印刷する前は、様々な方向に長さ方向（軸方向）が向いた状態にあるが、このシール材30を基板20上にスクリーン印刷法により印刷すると、基板20面に対して立ち上がる方向に長さ方向が向いた状態の棒状フィラー31がスqueegeeにより押し倒され、全ての棒状フィラー31が、基板20面と平行に倒伏した状態になる。ただし、倒伏した棒状フィラー31の長さ方向は、図2のようにランダムである。

【0035】そのため、前記シール材30を印刷した下基板20と、他方である上基板10とを重ね合わせて加圧すると、前記シール材30中の全ての棒状フィラー31が、基板10、20面と平行に倒伏した状態でこれらの基板10、20間に挟持される。

【0036】なお、上記製造方法では、前記シール材30

0を、一方の基板、例えば下基板20だけに印刷しているが、このシール材30は、上基板10と下基板20の両方に印刷してもよく、その場合は、いずれか一方の基板に印刷するシール材に前記棒状フィラー31を退入しておけばよい。

【0037】また、この実施例のパネル型素子は、上述したように、液晶表示パネルに用いられるものであり、この液晶表示パネルは、一対の基板10、20間の前記シール材30で囲まれた領域に、前記シール材31の印刷時にその一部を欠落させて形成した液晶注入口31a（図1参照）から真空注入法により液晶を充填し、その後、前記液晶注入口31aを封止して製造される。

【0038】図4は、上記のようにして製造されたパネル型素子のクロス電極部分における拡大断面図であり、

（a）は前記棒状フィラー31の長方向に沿った断面を示し、（b）は前記棒状フィラー31の長さ方向に沿った断面を示している。

【0039】この図4の（a）および（b）のように、上記パネル型素子では、前記シール材30中に退入され、基板10、20面と平行に倒伏した状態で前記上基板10と下基板20との間に挟持された前記棒状フィラー31が、前記上基板10と下基板20に設けられた上クロス電極12および下クロス電極22に対し、この棒状フィラー31の長さ方向に沿って接触する。

【0040】そのため、このパネル型素子によれば、前記上クロス電極12および下クロス電極22と前記棒状フィラー31との接触部の電気抵抗を低くし、前記上クロス電極12と下クロス電極22とを良好な導通状態で接続することができる。

【0041】しかも、このパネル型素子では、前記棒状フィラー31の長さ、前記下基板20の複数のリード配線25および複数の端子電極23、24のそれぞれの間隔のうちの前記シール材30による基板接合領域内における最も小さい間隔と、前記上基板10および下基板20の複数の上クロス電極12および下クロス電極22の間隔と、前記上基板10の複数のリード配線13の間隔のうちの前記基板接合領域内における最も小さい間隔とのいずれの間隔よりも短いため、下基板20の隣り合うリード配線13同士または信号電極用端子電極23同士および定置電極用端子電極24同士、あるいは前記端子電極23、24と他の信号電極用端子電極23につながるリード配線13とが前記棒状フィラーを介して短絡されることはなく、また、隣り合う上クロス電極12同士および下クロス電極22同士または前記上クロス電極12と他の上クロス電極12に対向する下クロス電極22とが前記棒状フィラー31により短絡されることもない。

【0042】なお、上記実施例では、上基板10に形成する上クロス電極12を、シール材30による基板接合領域のうち、下基板20の端子配列部20aに沿った基

板接合領域に設けているが、この上クロス電極1・2は、前記下基板20の端子配列部20a以外の側縁に沿う基板接合領域に設けてもよく、その場合は、下基板20に設ける下クロス電極22を前記上クロス電極1・2に対向させて形成するとともに、この下クロス電極22と、下基板20の端子配列部20aに配列形成された複数の端子電極23、24のうちの前記下クロス電極22に対応する走査電極用端子電極24とをリード配線を経由して接続すればよい。

【0043】図5～図7はこの発明の第2の実施例を示しており、図5および図6はシール材中に浸入する棒状ファイラーの初期状態および径方向に加圧した状態の斜視図、図7はパネル型素子のクロス電極部分における棒状ファイラーの径方向に沿った拡大断面図である。

【0044】この実施例で用いた棒状ファイラー32は、円形な断面形状をもつ極細の棒状に形成された樹脂材33と、この樹脂材33の表面全体を被覆する導電性金属膜34とからなるものであり、前記樹脂材33は、熱可塑性樹脂または仮施成状態の熱硬化性樹脂を延伸した樹脂基材を所定長さに切断して形成され、前記導電性金属膜34は、樹脂材33の表面に、アルミニウム系合金または銀等の良好な導電性を有する金属をメッキして形成されている。

【0045】なお、この棒状ファイラー32の前記樹脂材33の径（直径）は、棒状のシール材30により所定の間隔を有して接合される一対の基板10、20の間隔（例えば数百μm）よりも若干大きく設定されており、長さは、上記第1の実施例で用いた導電性金属からなる棒状ファイラー31の長さとはほぼ同じ長さ（下基板20の複数のリード配線25および複数の端子電極23、24のそれぞれの間隔のうちのシール材30による基板接合領域内における最も小さい間隔と、上基板10および下基板20の複数の上クロス電極12および下クロス電極22の間隔と、上基板10の複数のリード配線13の間隔のうちの前記基板接合領域内における最も小さい間隔とのいずれの間隔よりも短い長さ）に設定されている。

【0046】この実施例によれば、上記第1の実施例と同様な効果が得られるとともに、前記棒状ファイラー32が、棒状に形成された樹脂材33と、この樹脂材33の表面全体を被覆する導電性金属膜34とからなっているため、上基板10と下基板20とを接合する際の加圧による棒状ファイラー32の潰れ変形により、前記導電性金属膜34に図6および図7のように亀裂34aが発生し、その亀裂34aから図7のように前記樹脂材33が滲み出して前記上基板10および下基板20に浸着するため、前記棒状ファイラー32を前記上基板10および下基板20により強固に固定することができる。

【0047】なお、前記樹脂材33が熱可塑性樹脂である場合は、前記基板10、20の接合時に前記熱可塑性樹脂の溶融温度に加熱し、前記樹脂材33が仮施成状態

の熱硬化性樹脂である場合は、前記基板10、20の接合時に前記熱硬化性樹脂の再溶融温度に加熱すればよく、この加熱により内部の樹脂材33が溶融し、その樹脂が、加圧による棒状ファイラー32の潰れ変形にともなう前記導電性金属膜34に発生した亀裂34aから滲み出し、前記上基板10および下基板20に浸着する。

【0048】この第2の実施例で用いた棒状ファイラー32は、特に、前記上基板10と下基板20の一方または両方が樹脂基板（PET、PC、ポリエスデル等からなる樹脂基板）である場合に効果的である。

【0049】すなわち、樹脂基板は、温度や湿度等の環境条件により伸縮するため、基板とファイラーとが単に接触しているだけであり、前記樹脂基板の伸びにより、この基板のファイラー接触部が前記ファイラーから離れるように変形変形し、前記基板の内面に形成されたクロス電極と前記ファイラーとの間に導通不良が発生する。

【0050】しかし、上記第2の実施例で用いた棒状ファイラー32によれば、加圧による潰れ変形により導電性金属膜34に発生した亀裂34aから滲み出した樹脂材33が上基板10および下基板20に浸着して、前記棒状ファイラー32と前記上基板10および下基板20とを強固に固定するため、前記上基板10と下基板20の一方または両方が樹脂基板であり、温度や湿度等の環境条件により前記樹脂基板の伸びが生じても、この基板のファイラー接触部が前記棒状ファイラーから離れるように変形変形して導通不良を発生することはない。

【0051】なお、上記実施例のパネル型素子は、単結マトリックス方式の液晶表示パネルに用いられるものであるが、この発明は、アクティブマトリックス方式またはセグメント方式の液晶表示パネルや、液晶以外の電気光学物質（例えばエレクトロクロミックや電気泳動物質等）を用いる電気光学表示パネル、あるいは、接触方式または音波方式のタッチ入力パネル等に用いられるパネル型素子にも適用することができる。

【0052】例えば、TFT（薄膜トランジスタ）をアクティブ素子とするアクティブマトリックス方式の液晶表示パネルに用いられるパネル型素子の場合は、一対の基板のうち、第1の基板の内面に、棒状のシール材で囲まれた領域に形成された対向電極（第1の電極）と、前記シール材による基板接合領域に形成され、前記対向電極につながる少なくとも1つの端子電極とが設けられ、前記第2の基板の内面に、マトリックス状に配列する複数の画素電極（第2の電極）と、これらの画素電極にそれぞれ接続された複数のTFTと、これらのTFTにゲート信号およびデータ信号を供給する複数のゲート配線およびデータ配線と、前記第1のクロス電極と対向する第2のクロス電極と、この第2の基板の一端と一側とに形成された端子配列部に配列形成され、前記ゲート配線およびデータ配線と前記第2のクロス電極に直接または複数のリード配線を経由してそれぞれつながる複数の端子

電極とが設けられる。

【0053】このパネル型素子では、前記第1の基板前記シール材で囲まれた領域に形成された対向電極が、第2の基板にマトリックス状に配列形成された複数の画素電極の全てに対向する一枚膜状の電極であるため、この対向電極につながる前記第1のクロス電極およびこの第1のクロス電極に対向する前記第2のクロス電極は、1つずつか、あるいは十分な距離をおいて配置された数個ずつの電極である。

【0054】したがって、このパネル型素子の場合は、棒状のシール材中に導入する棒状ファイラーの長さを、前記第2の基板の複数のリード配線および複数の端子電極のそれぞれの間隔のうち、前記基板接合領域内における最も小さい間隔よりも短い長さ（好ましくは、前記最も小さい間隔の $1/2 \sim 1/3$ 程度）とし、隣り合うリード配線同士または端子電極同士、あるいは前記端子電極と他の端子電極につながるリード配線とが前記棒状ファイラーを介して短絡されないようにすればよい。

【0055】

【発明の効果】この発明のパネル型素子は、少なくとも1つの第1の電極が設けられるとともに、棒状のシール材による基板接合領域に前記第1の電極につながる少なくとも1つの第1のクロス電極が設けられた第1の基板と、前記第1の電極と対向する複数の第2の電極と前記第1のクロス電極と対向する第2のクロス電極が設けられるとともに、前記第1の基板の外側に突出する端子配列部に前記複数の第2の電極および前記第2のクロス電極に直接または複数のリード配線を介してそれぞれつながる複数の端子電極が配列形成された第2の基板とを接合する前記シール材中に、前記複数のリード配線および前記複数の端子電極のそれぞれの間隔のうち、前記基板接合領域内における最も小さい間隔よりも短い長さを有する棒状の複数の導電性ファイラーを導入し、これらの棒状ファイラーを、前記基板面と平行に倒伏した状態で前記第1の基板と第2の基板との間に挟持させ、前記第1のクロス電極と前記第2のクロス電極とを、これらのクロス電極間に挟持された前記棒状ファイラーにより電気的に接続したものであるため、前記第1のクロス電極と第2のクロス電極とを良好な導通状態で、しかも、隣り合うリード配線同士または端子電極同士、あるいは前記端子電極と他の端子電極につながるリード配線とが前記棒状ファイラーを介して短絡されることがなく接続できる。

【0056】この発明のパネル型素子において、前記第1の基板に設けられた第1のクロス電極と、前記第2の基板に設けられた第2のクロス電極とがそれぞれ、前記シール材による基板接合領域の所定個所に複数ずつ配列形成されているときは、前記シール材中に導入された複数の棒状ファイラーの長さを、前記複数のリード配線および複数の端子電極のそれぞれの間隔のうちの前記基板接

合領域内における最も小さい間隔と、前記複数の第1および第2のクロス電極の間隔のいずれよりも短くすればよく、このようにすることにより、隣り合う第1のクロス電極同士および第2のクロス電極同士または前記第1のクロス電極と他の第1のクロス電極に対向する第2のクロス電極との棒状ファイラーによる短絡もなくなることができ

る。

【0057】また、このパネル型素子において、前記シール材中に導入する棒状ファイラーは、導電性金属からなるものでも、棒状に形成された樹脂材とこの樹脂材の表面を被覆する導電性金属膜とからなるものでもよく、後者の棒状ファイラーによれば、第1の基板と第2の基板とを接合する際の加圧による前記棒状ファイラーの潰れ変形により前記導電性金属膜に亀裂が発生し、その亀裂から前記樹脂材が滲み出して前記第1および第2の基板に接合するため、前記棒状ファイラーを前記第1および第2の基板に、より強固に固定することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の第1の実施例を示すパネル型素子の分解斜視図。

【図2】第1の実施例のパネル型素子における棒状シール材の一部の拡大平面図。

【図3】前記シール材に導入された導電性ファイラーの斜視図。

【図4】第1の実施例のパネル型素子のクロス電極部分における、棒状ファイラーの径方向および長さ方向に沿った拡大断面図。

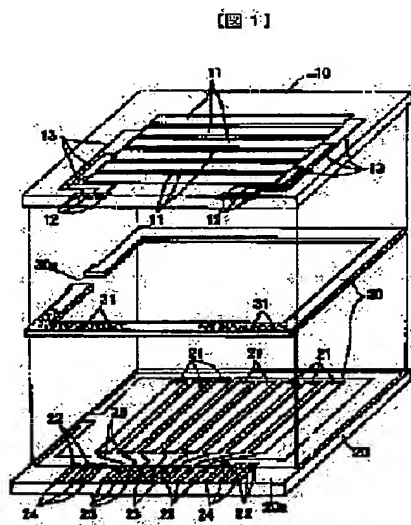
【図5】この発明の第2の実施例を示すシール材中に導入する棒状ファイラーの初期状態の斜視図。

【図6】前記棒状ファイラーの径方向に加圧した状態の斜視図。

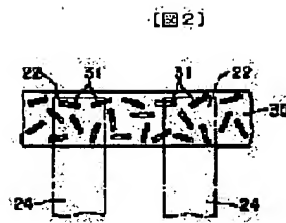
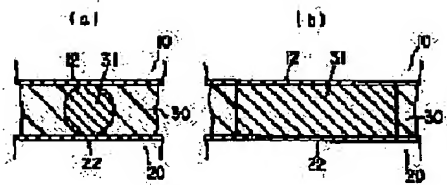
【図7】第2の実施例のパネル型素子のクロス電極部分における棒状ファイラーの径方向に沿った拡大断面図。

【符号の説明】

- 1 0...上基板（第1の基板）
- 1 1...走査電極（第1の電極）
- 1 2...上クロス電極（第1のクロス電極）
- 1 3...リード配線
- 2 0...下基板（第2の基板）
- 2 0 a...端子配列部
- 2 1...信号電極（第2の電極）
- 2 2...下クロス電極（第2のクロス電極）
- 2 3、2 4...端子電極
- 2 5...リード配線
- 3 0...シール材
- 3 1、3 2...棒状ファイラー
- 3 3...樹脂材
- 3 4...導電性金属膜
- 3 4 a...亀裂



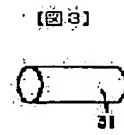
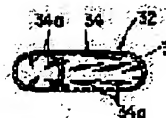
【圖 4】



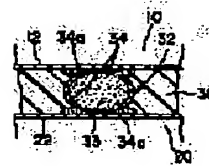
【圖 5】



【圖 6】



【圖 7】



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.